SOUDURE FIL PLEIN ETAIN/PLOMB 40/60

SOUDURE FIL PLEIN ETAIN/PLOMB 40/60 MASSIVE

DESCRIPTION DU PRODUIT
Soudure Fil Plein Etain/Plomb 40/60 Massive.

DOMAINE D'APPLICATION
Pour le soudage tendre de tous les métaux (sauf l'aluminium et ses alliages) dans pratiquement tous les domaines d'application. Ne convient pas à conduites d'eau potable. L'utilisation d'un flux certifié KIWA en combinaison avec un métal d'apport sans plomb est obligatoire.

PROPRIÉTÉS
· Résiste à des températures jusqu'à 90° C
· Ø 3 mm

LABELS DE QUALITÉ/STANDARDS
EN ISO 3677: Métaux d'apport pour brasage tendre et fort, S-Pb60Sn40.
EN-29453: Métaux pour soudage tendre, composition chimique et formes - nombre d'alliage 114.

PRÉPARATION
Outillage: Fer à souder ou chalumeau, flux, fibre abrasive, coupe-tube, goupillon, ébarbeur, bouclier thermique, chiffon

MISE EN OEUVRE
Mode d'emploi:
1. Poncer et nettoyer correctement (éclat métallique) les surfaces à raccorder à l'aide de fibre abrasive. 2. Appliquer le flux uniformément à l'aide du pinceau sur les deux surfaces à raccorder. Éviter d'utiliser trop de flux. 3. Assembler le raccord. Assembler uniquement des parties qui s'ajustent correctement. Éviter de surchauffer le flux (risque de mauvais écoulement de la soudure). 4. Chauffer régulièrement le raccordement et ajouter de la soudure étain. Laisser la soudure fondre sur le joint et non dans la flamme ou sur le fer à souder. Remplir entièrement le joint. 5. Éliminer les restes de flux avec de l'eau ou un chiffon humide. 6. Laisser le raccord refroidir à l'air.
Taches/restes: Éliminer les restes de flux avec de l'eau ou un chiffon humide.
Points d'attention: Le raccord à recouvrement ou tubulaire peut avoir un chevauchement maximal équivalant à 5 fois l'épaisseur du matériau à raccorder. La tolérance préconisée des largeurs de fissure est de 0,1 - 0,3 mm.
Utiliser le bouclier thermique Griffon pour protéger notamment murs, carreaux, papier peint, peinture et plâtre.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
Matière première de base: Étain et plomb
Trajet de fusion: Ca. 183°C -238°C

Nos conseils sont basés sur des recherches étendues et des experiences pratiques. En raison de la grande diversité de matériaux et/ou de conditions d'utilisation de nos produits, nous ne pouvons accepter aucune responsabilité pour les resultats obtenus et/ou pour des dommages éventuels qui résulteraient de l'usage du produit. Nous sommes cependant à vote entière disposition pour vous offrir des conseils.